



GEV – Prüfmethode

Bestimmung flüchtiger organischer Verbindungen zur Einstufung in das EMICODE®-System

(Stand: 16.04.2026 – ersetzt: 25.11.2025)



Inhalt

1.	Kurzbeschreibung	3
2.	Allgemeines	3
2.1	Anwendungsbereich	3
2.2	Abkürzungen.....	3
2.3	Geräte	4
3.	Durchführung.....	5
3.1	Prüfmuster	5
3.1.1	Reaktive oder physikalisch trocknende Produkte (Produkte für den Nassauftrag)	5
3.1.2	Nicht-reaktive oder nicht-physikalisch trocknende Produkte (feste Produkte).....	5
3.2	Herstellung der Prüfkörper	6
3.2.1	Vorgehensweise bei großflächigen Anwendungen	6
3.2.1.1	Vorgehensweise bei wässrigen, zu verdünnenden Produkten mit 100 g/m ² Auftragsmenge .	6
3.2.1.2	Vorgehensweise bei anderen flüssigen Produkten mit 100 g/m ² Auftragsmenge	6
3.2.1.3	Vorgehensweise bei Produkten mit 300 g/m ² Auftragsmenge	6
3.2.1.4	Vorgehensweise bei Produkten mit 3 mm Schichtdicke	7
3.2.1.5	Vorgehensweise bei Produkten mit 12 mm Schichtdicke	7
3.2.1.6	Vorgehensweise bei Produkten mit 2,5 kg/m ² Auftragsmenge.....	8
3.2.1.7	Vorgehensweise bei Produkten mit 3 kg/m ² Auftragsmenge.....	8
3.2.1.8	Vorgehensweise bei Oberflächenbehandlungsprodukten.....	8
3.2.1.9	Vorgehensweise bei festen Produkten	9
3.2.2	Vorgehensweise bei kleinflächigen Anwendungen	9
3.2.2.1	Vorgehensweise bei Fugendichtstoffen.....	9
3.2.2.2	Vorgehensweise bei expandierenden Montage- und Dämmschäumen.....	9
3.2.2.3	Vorgehensweise bei Fugendichtungsbändern (gemäß DIN 18542)	10
3.2.2.4	Vorgehensweise bei Schmelzklebstoffen	10
3.3	Betrieb der Konditionierungs- und der Prüfkammer.....	10
3.3.1	Vorbereitung der Prüfkammer	10
3.3.2	Kammereinstellungen	10
3.3.3	Kontrolle und Dokumentation	11
3.3.4	Vorkonditionierung und Überführung des Prüfkörpers in die Kammer.....	11
3.3.5	Verweildauer in den Kammern und Zeitpunkt der Luftprobenahme	11
3.4	Bestimmung der Emissionen von karzinogenen Stoffen der Kat. 1	12
3.5	Bestimmung der Emissionen von Aldehyden und Ketonen	12
3.5.1	Probenahme	12
3.5.2	Analyse	12
3.6	Bestimmung der VOC-, SVOC- sowie VVOC-Emissionen	13
3.6.1	Probenahme	13
3.6.2	Analyse	13
3.6.2.1	Desorption und Injektion.....	13
3.6.2.2	Gaschromatographie.....	13
3.6.2.3	Identifizierung.....	13
3.6.2.4	Quantifizierung	14
3.6.2.5	Komplexe Stoffgemische	14
3.6.2.6	Normierung und Umrechnung	14
3.6.2.7	TVOC, TVOC, TSVOC, R-Wert, Summe der VOC ohne NIK-Wert.....	15
3.6.2.8	Präzision und Richtigkeit der Ergebnisse.....	16
3.7	Dokumentation der Ergebnisse.....	16
3.7.1	Interne Dokumentation im Prüflabor.....	16
3.7.2	Bericht an den Auftraggeber	17
3.7.3	Archivierung.....	17
3.8	Qualitätskontrolle	17
4.	Änderungsdienst	17
5.	Referenzen.....	17

1. Kurzbeschreibung

Das Emissionsverhalten von Verlegewerkstoffen, Klebstoffen, sonstigen Bauprodukten sowie Lacken, Imprägnierungen und Ölen für Parkett, für mineralische Böden und für elastische Bodenbeläge – im Folgenden „Produkte“ genannt – wird nach definierter Lagerung in einer Prüfkammer ermittelt. Es erfolgt eine Überprüfung der Kurzzeit- (3 Tage) und Langzeit-Emissionen (28 Tage). Dabei wird u. a. auf flüchtige karzinogene Stoffe (Kat. 1A und 1B) sowie auf Summenparameter (TVOC, TSVOC, etc.) geprüft. Die Prüfungen erfolgen gemäß der EN 16516 unter Berücksichtigung des europäischen Gefahrstoffrechts.

2. Allgemeines

Prüfungen zur Ermittlung der Produktemissionen müssen durch ein Labor durchgeführt werden, dessen Akkreditierung nach ISO 17025 die Prüfungen gemäß GEV-Prüfmethode oder EN 16516 umfasst.

Die Dokumentation der Prüfergebnisse erfolgt durch den Hersteller selbst nach werksinternen Richtlinien.

2.1 Anwendungsbereich

Bestimmung der Emission von flüchtigen organischen Stoffen (VOC) aus Produkten:

- (1) Erfasst werden Stoffe gemäß 3.4, die nach europäischem Gefahrstoffrecht als krebserzeugend oder krebverdächtig (Einstufung als K1A, K1B) eingestuft sind.
- (2) Erfasst werden polare und unpolare Stoffe, die nach definierter Lagerung verdampfen und danach gasförmig vorliegen.

Die Prüfbedingungen orientieren sich an den üblichen Lüftungs- und Klimabedingungen von Räumen in mitteleuropäischen Gebäuden.

Die Prüfergebnisse ermöglichen die vergleichende Bewertung von Produkten im Hinblick auf ihr Langzeitemissionsverhalten und den grundsätzlichen Ausschluss krebserzeugender oder krebverdächtigter Stoffe. Die Messwerte werden als Luftkonzentrationen, bezogen auf definierte Bedingungen wie in EN 16516 als Europäischer Referenzraum angegeben.

2.2 Abkürzungen

1K	=	einkomponentig
2K	=	zweikomponentig
VOC	=	volatile organic compound flüchtige organische Verbindung (GC-Retentionszeiten im Bereich <i>n</i> -Hexan (<i>n</i> -C ₆) bis <i>n</i> -Hexadecan (<i>n</i> -C ₁₆))
TVOC	=	total volatile organic compounds Summe aller VOC
SVOC	=	semi-volatile organic compound schwerflüchtige organische Verbindung (GC-Retentionszeiten im Bereich größer als <i>n</i> -Hexadecan (<i>n</i> -C ₁₆) bis <i>n</i> -Docosan (<i>n</i> -C ₂₂))

TSVOC	=	total semi-volatile organic compounds Summe aller SVOC
WVOC	=	very volatile organic compound leichtflüchtige organische Verbindung (GC-Retentionszeiten im Bereich kleiner als n-Hexan ($n-C_6$))
TIC	=	Totalionenstromchromatogramm

2.3 Geräte

- Geräte für den Auftrag des Prüfmaterials (siehe auch 3.2)
- Glasplatten:
 - Größe abhängig vom Kammervolumen und der vorgesehenen Beladung;
 - entfettende Reinigung vor Beginn der Prüfung durch geeignetes Verfahren, das keinen Blindwert zur Folge hat;
- Glasschalen mit planebenem Boden (z. B. Petrischalen) bzw. Glasplatten mit Rand; alternativ Edelstahlwannen mit planebenem Boden:
 - Größe abhängig vom Kammervolumen und der vorgesehenen Beladung;
 - entfettende Reinigung vor Beginn der Prüfung durch geeignetes Verfahren, das keinen Blindwert zur Folge hat;
- Produktspezifische Schablonen aus inertem Material für die Herstellung der unterschiedlichen Prüfkörper, z. B. für
 - Estrichmörtel und Estrichbindemittel
 - Spachtelmassen
 - Fugendichtstoffe
 - Fugendämmstoffe
 - komprimierte Dichtungsbänder
- Zahnspachtel TKB-B1 oder 07-T nach DIN EN ISO 6076:2023-12
Die Zahnung hat eine Dreieckskerbung mit folgenden Abmessungen:

Maß		Toleranz	
a	Kerbenabstand / Zahnbreite	2,6 mm	± 0,1 mm
b	Kerbenbreite / Zahnlückenbreite	2,4 mm	± 0,1 mm
c	Kerbentiefe / Zahnlückentiefe	2,0 mm	± 0,1 mm
γ	Kerbwinkel	55 °	± 0,5 °

- Nicht-emittierendes Klebeband oder Aluminiumfolie zur Randabdeckung
- Prüfkammer:
 - Mindest-Kammervolumen: 100 Liter
 - Material: Edelstahl, Glas
 - Luftreinigung mit Luftbefeuchtung

- Durchflussmesser zur Steuerung und Dokumentation des Luftvolumenstroms für Prüf- und Lagerkammern
- Probenahmesysteme für Kammerluftmessungen
- Adsorbentien für Probenahme gemäß 3.4, 3.5 und 3.6
- Konditionierungskammer:
Separate, luftdichte Konditionierungskammer bei 23 °C, 50 % rel. Feuchte, die mit einer flächenspezifischen Lüftungsrate analog der bei der Emissionsprüfung betrieben wird. Die Konditionierungskammern sollen aus rostfreiem Stahl oder Glas bestehen.
- Kapillargaschromatograph mit Thermodesorptionseinheit, gekoppelt an ein Massenspektrometer mit Auswerteeinheit
- Flüssigkeitschromatograph mit UV-Absorptionsdetektor oder Dioden-Array-Detektor

3. Durchführung

3.1 Prüfmuster

Die Verantwortung für die Anlieferung frischer Prüfmuster liegt beim Auftraggeber der Prüfung. Die Probennahme hat zeitnah nach der Produktion zu erfolgen. Das Herstellungsdatum ist anzugeben.

3.1.1 Reaktive oder physikalisch trocknende Produkte (Produkte für den Nassauftrag)

Muster dürfen nicht später als vier Monate nach der Produktion geprüft werden. In der Regel wird ein Muster im Originalgebinde angeliefert, der Inhalt vom Prüflabor homogenisiert und eine Rückstellprobe entnommen.

3.1.2 Nicht-reaktive oder nicht-physikalisch trocknende Produkte (feste Produkte)

Muster dürfen nicht später als acht Wochen nach der Produktion geprüft werden.

Bahnen- und Rollenware kann als Originalverpackung oder als repräsentatives Muster eingeschickt werden. Für ein repräsentatives Muster wird die Rolle mindestens 2 Meter weit abgerollt. Bei breiten Bahnen wird ein Muster mit einer Fläche von mindestens 1 m² aus der Mitte der Bahn entnommen. Bei schmalen Bahnen (< 1 m Breite) erfolgt die Entnahme über die gesamte Rollenbreite auf einer für die Prüfung ausreichenden Länge.

Soweit möglich werden die Muster im rechten Winkel zur normalen Rollrichtung aufgerollt und vorzugsweise mit Klammern fixiert. Sie werden doppelt in Aluminiumfolie gewickelt und in unbedruckter, luftdichter Polyethylen- oder Polypropylenfolie verpackt. In jeder Folie darf nur ein Muster enthalten sein. Von der Probennahme bis zur luftdichten Verpackung darf höchstens 1 Stunde vergehen.

Platten- und konfektionierte Stückware werden vorzugsweise in einer handelsüblichen Packungseinheit (aber zusätzlich in Aluminiumfolie und in Polyethylen- oder Polypropylenfolie verpackt) versandt.

3.2 Herstellung der Prüfkörper

Einkomponentige Produkte werden vor der Herstellung des Prüfkörpers homogenisiert. Bei mehrkomponentigen Produkten werden die Einzelkomponenten vor der Herstellung des Prüfkörpers homogenisiert und nach Herstellerangabe angemischt.

Je nach Art des zu prüfenden Produktes werden die Prüfkörper auf unterschiedliche Weise hergestellt. Die Probenvorbereitung ist nachfolgend in Abhängigkeit von dem Produkttyp beschrieben. Die Zuordnung der Produkttypen zu der Prüfmethode findet sich im „GEV-Produktverzeichnis“ und in der „GEV-Produktmatrix“.

Die Herstellung der Prüfkörper soll exakt gemäß den nachfolgenden Vorgaben erfolgen. Höhere Auftragsmengen sind auf Wunsch des Auftraggebers möglich.

3.2.1 Vorgehensweise bei großflächigen Anwendungen

Die Beladung der Prüfkammer ist gemäß DIN EN 16516 entsprechend der Anwendung des Produktes zu wählen:

- 1,0 m²/m³ für Wände
- 0,4 m²/m³ für Boden oder Decke

Produkte, die auf Wand und Boden / Wand und Decke verwendet werden können, müssen die Anforderungen einzeln erfüllen. Eine Prüfung mit dem Wandszenario gilt daher als Worst Case.

Produkte für teilflächige Anwendung (z. B. Dichtbänder und Dichtmanschetten, Holzleime, Montageklebstoffe, Schraubensicherungsklebstoffe), werden mit einer Beladung von 0,4 m²/m³ geprüft.

3.2.1.1 Vorgehensweise bei wässrigen, zu verdünnenden Produkten mit 100 g/m² Auftragsmenge

Falls keine verbindliche Herstellerangabe über den Feststoffgehalt der angelieferten Probe vorliegt, ist dieser in Anlehnung an ISO 1625 durch Trocknen einer separaten Teilprobe bei 105 °C bis zur Gewichtskonstanz zu ermitteln.

Probe auf Basis des vom Hersteller angegebenen, ersatzweise des eigens ermittelten Feststoffgehaltes mit VOC-freiem Wasser auf 10 % Feststoffgehalt einstellen und homogenisieren. So viel der ggf. verdünnten Probe in eine gewogene Glasschale (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) gießen, dass diese mit 100 ± 5 g/m² beladen ist. Bei Produkten mit einem Feststoffgehalt unter 10 % die Einwaage soweit erhöhen, dass eine Beladung mit 10 ± 1 g/m² Feststoffe erreicht wird. Durch Schwenken der Schale den Boden gleichmäßig benetzen. Schale unmittelbar danach in die Prüfkammer überführen. Nach der Prüfung durch Zurückwiegen sicherstellen, dass das Gewicht des in der Prüfkammer getrockneten Probenfilms bei den vorgesehenen 10 ± 1 g/m² liegt.

3.2.1.2 Vorgehensweise bei anderen flüssigen Produkten mit 100 g/m² Auftragsmenge

Eine unverdünnte Probenmenge von 100 ± 5 g/m² ist wie unter 3.2.1.1 beschrieben zu prüfen. Gegebenenfalls kann zum Verteilen ein Pinsel benutzt werden. Ein Zurückwiegen der Probe nach der Prüfung ist nicht notwendig.

3.2.1.3 Vorgehensweise bei Produkten mit 300 g/m² Auftragsmenge

Die Zuordnung der Produkte ist der Produktmatrix zu entnehmen.

a) Produkte, die mit Zahnpachtel aufgetragen werden

Probe, ggf. nach Anrühren der Komponenten, im Gewichtsüberschuss auf der vorgewogenen Glasplatte (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) vorlegen und mit einem Zahnpachtel TKB-B1 oder 07-T nach DIN EN ISO 6076:2023-12 durch einmaliges Abziehen (Anstellwinkel ca. 60 °) gleichmäßig verteilen, so dass sich eine auf der vollen Fläche gleichmäßig strukturierte Probenoberfläche ergibt. Wenn diese Vorgehensweise für niedrigviskose Produkte nicht anwendbar ist, wird eine planebene Glasschale mit Rand vollflächig bedeckt. Glasplatte zurückwiegen und Auftragsmenge dokumentieren. Die Auftragsmenge muss bei $300 \pm 10 \text{ g/m}^2$ liegen.

Der gesamte Probenauftrag soll innerhalb von 3 Minuten durchgeführt werden. Prüfkörper unmittelbar nach der Herstellung in die Prüfkammer überführen.

b) Produkte, die glattflächig aufgetragen werden

Probe, ggf. nach Anrühren der Komponenten, auf der vorgewogenen Glasplatte (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) vorlegen und mit einem glatten Spachtel gleichmäßig verteilen, so dass sich eine auf der vollen Fläche gleichmäßige Probenoberfläche ergibt. Glasplatte zurückwiegen und Auftragsmenge dokumentieren. Die Auftragsmenge muss bei $300 \pm 10 \text{ g/m}^2$ liegen.

Prüfkörper unmittelbar nach der Herstellung in die Prüfkammer überführen.

3.2.1.4 Vorgehensweise bei Produkten mit 3 mm Schichtdicke

Probe nach Angaben des Herstellers mit VOC-freiem Wasser oder der mitgelieferten Flüssigkomponente homogen anmischen, ca. 5 Minuten stehen lassen und erneut durchrühren. Produkte mit kürzerer Verarbeitungszeit (z. B. Schnellzemente) nach Herstellerangaben verarbeiten.

Es wird eine 3 mm dicke, gleichmäßige Schicht der angemischten Probe vollflächig auf eine Glasplatte (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) aufgetragen und mit einem glatten Spachtel abgezogen.

Dazu Rand der Beladungsfläche mittels emissionsfreier Schablone (z. B. Glasrand oder Edelstahlrahmen) ausreichend hoch abgrenzen. Prüfkörper unverzüglich nach Herstellung zusammen mit emissionsfreier Schablone in die Prüfkammer überführen. Bei einer Prüfung mit einer Beladung von $1,0 \text{ m}^2/\text{m}^3$ ist der Prüfkörper unverzüglich nach Herstellung zusammen mit emissionsfreier Schablone in die Konditionierungskammer zu überführen.

3.2.1.5 Vorgehensweise bei Produkten mit 12 mm Schichtdicke

Probe nach Angaben des Herstellers mit VOC-freiem Wasser oder der mitgelieferten Flüssigkomponente homogen anmischen, ca. 5 Minuten stehen lassen und erneut durchrühren.

- a) Zement- und calciumsulfatbasierte **Estrichmörtel** werden analog den Angaben des Auftraggebers mit VOC-freiem Wasser vermischt.
- b) Das Gleiche gilt für zement- und calciumsulfatbasierte **Estrichbindemittel**. Hier werden jedoch 1000 g Sand mit 250 g Bindemittel und VOC-freiem Wasser nach Herstellerangaben angemischt. Der Sand soll typischerweise eine Körnung von 0-8 mm aufweisen und ist vom Hersteller anzuliefern. Bei Kontrollprüfungen wird Sand der Sieblinie Typ B8 gemäß DIN 1045-2 verwendet.

- c) Bei **Estrich- und Betonzusatzmitteln** geht man wie bei Estrichbindemitteln vor und verwendet anstelle der Bindemittel-Zubereitung den im Technischen Datenblatt des Herstellers genannten Zement, den der Antragsteller zur Verfügung stellt. Alternativ kann der Hersteller für die Prüfung einen definierten Portlandzement CEM I 42,5 N oder CEM I 32,5 N zur Verfügung stellen. Es werden 250 g Zement mit 1000 g Sand (0-8 mm), sowie mit VOC-freiem Wasser und der maximalen ausgelobten Dosierung des Estrichzusatzmittels nach den Angaben des Antragstellers gemischt.

Es wird eine 12 mm dicke, gleichmäßige Schicht der angemischten Probe vollflächig auf eine inerte Platte (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) aufgetragen und mit einem glatten Spachtel abgezogen.

Dazu Rand der Beladungsfläche mittels emissionsfreier Schablone (z. B. Glasrand oder Edelstahlrahmen) ausreichend hoch abgrenzen. Prüfkörper unverzüglich nach Herstellung zusammen mit emissionsfreier Schablone in die Prüfkammer überführen.

3.2.1.6 Vorgehensweise bei Produkten mit 2,5 kg/m² Auftragsmenge

Die Komponenten werden nach Vorgaben des Herstellers angemischt, wenn das Produkt nicht gebrauchsfertig vorliegt. Die Probe wird homogenisiert und eine planebene Glasschale mit Rand (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) wird vollflächig mit einer Auftragsmenge von 2,5 kg/m² bedeckt und unmittelbar danach in die Konditionierungskammer überführt.

3.2.1.7 Vorgehensweise bei Produkten mit 3 kg/m² Auftragsmenge

Die Komponenten werden nach Vorgaben des Herstellers angemischt. Eine planebene Glasschale mit Rand (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) wird vollflächig mit einer Auftragsmenge von 3 kg/m² bedeckt.

Prüfkörper unmittelbar nach der Herstellung in die Prüfkammer überführen.

3.2.1.8 Vorgehensweise bei Oberflächenbehandlungsprodukten

Es ist so viel der Probe in eine gewogene Glasschale (siehe 2.3, Beladung siehe 3.2.1) zu gießen, dass folgende Auftragsmengen in die Prüfkammer bzw. Konditionierungskammer überführt werden:

- | | |
|---|--------------------------|
| a) bei wasserbasierten Lacken für Parkett: | 150 ± 2 g/m ² |
| b) bei wasserbasierten Lacken und Imprägnierungen für mineralische Böden: | 100 ± 2 g/m ² |
| c) bei wasserbasierten Lacken für elastische Bodenbeläge: | 50 ± 2 g/m ² |
| d) bei Ölen: | 25 ± 2 g/m ² |
| e) bei wasserbasierten Parkettgrundierungen: | 100 ± 2 g/m ² |
| f) bei wasserbasierten Fugenkitten: | 100 ± 2 g/m ² |
| g) bei wasserbasierten UV-Lacken: | 150 ± 2 g/m ² |
| h) bei UV-härtenden Lacken mit 100 % Festkörper: | 50 ± 2 g/m ² |

Durch Schwenken der Schale den Boden gleichmäßig benetzen. Bei Bedarf mit Pinsel gleichmäßig verteilen. Schale unmittelbar danach in die Konditionierungskammer überführen.

Alternativ kann eine entsprechende Auftragsmenge auf eine Glasplatte appliziert werden.

Obwohl eine Prüfung von Parkettlacken, -grundierungen und -ölen auf Holz als Unterlage ausdrücklich nicht empfohlen wird¹, können Ergebnisse aus solchen Prüfungen für eine Bewertung herangezogen werden.

Eine Prüfung mit mehreren Beschichtungen auf Holz mit einer insgesamt höheren Auftragsmenge wird nicht empfohlen, ist aber möglich. Dabei sind die Trocknungszeiten zwischen den einzelnen Schichten nach Herstellerangaben einzuhalten.

Wasserbasierte UV-Lacke werden nach dem Nassauftrag gemäß Herstellerangaben einer physikalischen Trocknung unterzogen. UV-härtende Lacke mit 100 % Festkörper werden nach dem Auftrag 30 Minuten abgelüftet. Anschließend wird die UV-Härtung nach Herstellerangaben mit einem entsprechenden Gerät durchgeführt.

3.2.1.9 Vorgehensweise bei festen Produkten

Im Prüflabor wird das Muster unmittelbar vor Beginn der Prüfung ausgepackt. Das Probenmaterial wird aus der Mitte der Packung entnommen. Bei Bahnenware sind mind. 2 m abzurollen. Der Prüfkörper wird entweder auf die für die Prüfung erforderliche Größe (Beladung siehe 3.2.1) geschnitten oder zusammengefügt. Der Prüfkörper wird mit der Produktunterseite dicht auf einer inerten Platte oder Aluminiumfolie fixiert. Produkte mit einer selbstklebenden Unterseite werden dabei direkt auf die inerte Platte vollflächig geklebt. Bei Produkten mit einer selbstklebenden Oberseite wird die Abdeckfolie abgezogen. Alle offenen Ränder bei Produkten größer 1 mm Materialdicke werden mit einem inerten Material, z. B. mit nicht-emittierendem Klebeband oder Aluminiumfolie abgedichtet. Optional können die Kanten auch offen bleiben.

3.2.2 Vorgehensweise bei kleinflächigen Anwendungen

Gemäß DIN EN 16516 sind Produkte für sehr kleine Oberflächen, z. B. Dichtstoffe, mit einer Beladung von 0,007 m²/m³ zu prüfen.

3.2.2.1 Vorgehensweise bei Fugendichtstoffen

Der zu prüfende Fugendichtstoff wird in eine Form aus inertem Material (z. B. Edelstahl, Glas, Teflon) mit einer Tiefe von 3 mm und einer Breite von 10 mm blasenfrei eingebracht und mit einem Spachtel (z. B. Teflonspachtel) glatt abgezogen. Die Länge der Form ergibt sich aus der Beladung und der Größe der Prüfkammer.

3.2.2.2 Vorgehensweise bei expandierenden Montage- und Dämmschäumen

Eine angefeuchtete Form aus HDPE oder Teflon wird mit dem zu prüfenden Schaum in einer einzigen Schicht von mindestens 30 mm Dicke gefüllt. Nach einer ausreichenden Aushärtezeit von zwei Stunden (120 ± 10 Minuten) wird ein Prüfkörper in einem Stück aus dem Schaumstoff herausgeschnitten und senkrecht in einen 15 mm breiten und 100 mm tiefen Probenhalter (kastenförmig mit offener Oberseite) aus inertem Material (z. B. Edelstahl, Glas, Teflon) gelegt. Die Länge des Probenhalters muss der erforderlichen Beladung und der Größe der Prüfkammer entsprechen. Der Prüfkörper muss dicker als 15 mm sein (ca. 16 – 19 mm) und ist mit diesem leichten Übermaß in den Probenhalter einzusetzen.

Ist die anfangs geschäumte Schicht zu dünn oder sehr uneben, besteht die Gefahr von Hohlstellen in der Oberfläche des endgültigen Prüfkörpers. Ist die anfänglich geschäumte Schicht zu dick,

¹ Eine Prüfung auf Holz wird nicht empfohlen, weil einerseits die Emissionen aus dem Holz und andererseits die unterschiedliche Porosität unterschiedlicher Holzplatten das Ergebnis verfälschen können.

besteht die Gefahr, von Hohlstellen in der Mitte des Prüfmusters, und der Schaum trocknet möglicherweise nicht innerhalb von zwei Stunden. Es ist wichtig, dass der Prüfkörper eine homogene Zellstruktur ohne Hohlräume aufweist. Ist dies nicht der Fall, muss die Probenvorbereitung wiederholt werden.

3.2.2.3 Vorgehensweise bei Fugendichtungsbändern (gemäß DIN 18542)

Eine Probe des Fugendichtungsbands wird in einen 15 mm breiten Probenhalter (U-Profil mit abgedeckten Seiten, Trogform) aus inertem Material (z. B. Edelstahl, Glas, Teflon) mit einer Tiefe von 100 mm eingepasst. Die Länge der Form und des Probenhalters ergibt sich aus der Beladung und der Größe der Prüfkammer.

3.2.2.4 Vorgehensweise bei Schmelzklebstoffen

Der zu prüfende Schmelzklebstoff wird mit Hilfe einer geeigneten Schmelzklebepistole in eine Form aus inertem Material (z. B. Edelstahl, Glas, Teflon) mit einer Tiefe von 3 mm und einer Breite von 10 mm blasenfrei eingebracht. Die Länge der Form ergibt sich aus der Beladung und der Größe der Prüfkammer.

3.3 Betrieb der Konditionierungs- und der Prüfkammer

Parameter zum Betrieb der Kammern, die in dieser GEV-Prüfmethode nicht anders geregelt sind, müssen den Anforderungen der EN 16516 entsprechen.

3.3.1 Vorbereitung der Prüfkammer

Vor jeder Emissionsmessung muss die Prüfkammer auf Blindwerte überprüft werden. Die Blindwerte gemäß EN 16516 mit Verweis auf die EN ISO 16000-9 dürfen nicht überschritten werden. Gegebenenfalls ist die Kammer vor der Einbringung der Probe zu reinigen. Nach erfolgter Reinigung muss der Blindwert überprüft werden.

3.3.2 Kammereinstellungen

Folgende Parameter sind in der Prüfkammer einzustellen:

Parameter	Wert	Toleranz
Temperatur (Kammer und Zuluft)	23 °C	± 1 °C
relative Luftfeuchte der Zuluft	50 %	± 5 %
flächenspezifische Luftdurchflussrate, in der Regel wie folgt eingestellt durch die Parameter Luftwechsel und Beladung	0,5 m ³ / (m ² x h) (Wandprodukte) oder 1,25 m ³ / (m ² x h) (großflächige Anwendung) oder 71 m ³ / (m ² x h) (kleinflächige Anwendung)	ergibt sich aus den Toleranzen für Luftwechsel und Beladung
Luftwechsel in der Prüfkammer	0,5 h ⁻¹	0,25 – 1,5 h ^{-1*} , ± 5 % während der Prüfdauer
Beladung für Wandprodukte	1,0 m ² /m ³	0,5 – 2,0 m ² /m ^{3*}
Beladung für Anwendungen Boden / Decke	0,4 m ² /m ³	0,2 – 0,8 m ² /m ^{3*}
Beladung für kleinflächige Anwendungen	0,007 m ² /m ³	0,0035 – 0,014 m ² /m ^{3*}

Luftgeschwindigkeit (gemessen 10 mm über der Probenmitte)	0,2 m/s	0,1 – 0,3 m/s
--	---------	---------------

* Grundsätzlich sollen die Parameter dem geforderten Wert in der zweiten Spalte entsprechen. Bei Abweichungen müssen die Parameter in den angegebenen Toleranzbereichen liegen und die Ergebnisse werden dann gemäß EN 16516 auf den geforderten Wert umgerechnet.

3.3.3 Kontrolle und Dokumentation

Empfohlen wird eine kontinuierliche Registrierung der Parameter Temperatur, Feuchte und Luftvolumenstrom mittels Sensoren.

Die Effektivität der Luftdurchmischung in der Kammer nach dem Einbringen eines Prüflings oder eines inerten Probenträgers muss im Rahmen der Qualitätssicherung überprüft werden (Methode siehe EN ISO 16000-9). Das Ergebnis ist zu dokumentieren.

3.3.4 Vorkonditionierung und Überführung des Prüfkörpers in die Kammer

Produkte gemäß 3.2.1.8 sollen in einer separaten Konditionierungskammer drei Tage (72 ± 1 Stunden) lang vorgelagert werden. Eine Prüfung ist auch mit einer kürzeren oder ohne Vorkonditionierung möglich, wenn vom Auftraggeber gewünscht.

Produkte gemäß 3.2.1.4 und 3.2.1.6, die mit einer Beladung von $1,0 \text{ m}^2/\text{m}^3$ geprüft werden, sollen in einer separaten Konditionierungskammer sieben Tage (168 ± 2 Stunden) lang vorgelagert werden. Eine Prüfung ist auch mit einer kürzeren oder ohne Vorkonditionierung möglich, vorausgesetzt, dass die relative Luftfeuchte in der Prüfkammer während der Probenahme nach 3 Tagen in dem Bereich von $50 \pm 5 \%$ liegt und wenn dies vom Auftraggeber gewünscht wird.

Der Transfer des Prüfkörpers in eine Kammer muss unverzüglich nach der Herstellung erfolgen. Fremdkontaminationen der Prüfkörper müssen ausgeschlossen werden. Die Beladung der Prüfkammer ist gemäß Abschnitt 3.3.2 einzustellen.

3.3.5 Verweildauer in den Kammern und Zeitpunkt der Luftprobenahme

Die Luftprobenahme für die erste Prüfung auf VOC sowie auf Aldehyde erfolgt drei Tage (72 ± 1 Stunden) nach Überführung des Prüfkörpers in die Prüfkammer. Dabei sollen Start- und Endpunkte der Luftprobenahmen innerhalb des angegebenen Intervalls von ± 1 Stunde liegen.

Danach muss der Prüfkörper bis zum Abschluss aller Luftprobenahmen in der Prüfkammer verbleiben.

Die Prüfung auf Langzeitemissionen erfolgt 28 Tage (672 ± 4 Stunden), nach Überführung des Prüfkörpers in die Prüfkammer. Dabei sollen Start- und Endpunkte der Luftprobenahmen innerhalb des angegebenen Intervalls von ± 4 Stunden liegen.

Eine Einhaltung der Anforderungen ist auch dann gewährleistet, wenn alle Einstufungswerte (28-Tage-Grenzwerte) bereits zu einem früheren Zeitpunkt als nach 28 Tagen eingehalten werden, frühestens jedoch nach 10 Tagen, wenn kein Anstieg der Emissionen im Vergleich zur 3-Tage-Prüfung festgestellt wurde.

3.4 Bestimmung der Emissionen von karzinogenen Stoffen der Kat. 1

Nach Prüfbeginn in der Prüfkammer werden die Emissionen der flüchtigen karzinogenen Stoffe der Kategorie 1A und 1B² nach 3 und 28 Tagen gemessen.

Zur Identifizierung aller karzinogenen Einzelstoffe wird grundsätzlich eine einheitliche Bestimmungsgrenze von 1 µg/m³ zugrunde gelegt. Im Folgenden werden die Messmethoden festgelegt.

Die in 3.5 und 3.6 definierten Methoden sind anzuwenden. Karzinogene Stoffe der Kat. 1A und 1B werden im Rahmen der VOC-Emissionsmessungen auf Tenax TA ohne zusätzliche Luftprobenahmen und Analysen mitgeprüft.

Es gelten die Rundungsregeln der Messergebnisse nach EN 16516 Kapitel 8.1. Dabei gilt, dass karzinogenen Stoffe mit einer gemessenen Konzentration ab 0,95 µg/m³ auf 1 µg/m³ gerundet werden. Karzinogenen Stoffe mit einer gemessenen Konzentration von 0,94 µg/m³ und darunter werden als < 1 µg/m³ berichtet.

Die Emissionen von Acetaldehyd und Formaldehyd werden nach 3 und 28 Tagen mit separater Bewertung geprüft.

3.5 Bestimmung der Emissionen von Aldehyden und Ketonen

Referenz: DIN ISO 16000-3

3.5.1 Probenahme

Die Probenahme erfolgt nach 3 Tagen und zusätzlich für die Ermittlung des R-Wertes für EC 1^{PLUS} nach 28 Tagen auf Silicagel oder auf Filtern, die mit Dinitrophenylhydrazin (DNPH) imprägniert sind, oder in einer wässrigen Lösung von DNPH. Belegte DNPH-Filter müssen spätestens zwei Tage nach der Probenahme desorbiert werden, um Minderbefunde für Formaldehyd zu vermeiden.

3.5.2 Analyse

Desorption mit Acetonitril, Trennung und Identifizierung mittels HPLC/UV. Flüssigkeitschromatographie mit Detektion mittels UV-Absorptionsdetektor oder Dioden-Array-Detektor durch ein oder zwei signifikante Wellenlängen.

Um Fehlanalysen zu vermeiden, ist auf eine vollständige chromatographische Trennung zu achten.

Wenn bei der jeweils passenden Retentionszeit im Chromatogramm ein Signalpeak auftritt, wird geprüft, ob der Grenzwert (siehe „GEV-Einstufungskriterien“, dort 3.2.1) überschritten wurde. Es wird zusätzlich geprüft, ob das Spektrum des Signalpeaks mit dem Spektrum des Standards übereinstimmt.

Bei dieser Analyse müssen Aldehyde und Ketone von C1 bis einschließlich C5, für die ein NIK-Wert vorliegt, identifiziert und quantifiziert werden, um nach 28 Tagen in die R-Wert-Berechnung einzugehen. Aldehyde und Ketone > C5 werden nach Kapitel 3.6 identifiziert und quantifiziert.

² Eine Liste der als karzinogen eingestuftten Stoffe der Kategorien 1A und 1B kann (auf Deutsch) hier eingesehen werden: <http://www.dguv.de/ifa%3B/fachinfos/kmr-liste/index.jsp>. Eine zusätzliche Hilfestellung zur Identifizierung der relevanten Stoffe bietet die aktuelle K-Stoffe-Liste des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) in der Auswertungsdatei ADAM.

3.6 Bestimmung der VOC-, SVOC- sowie VVOC-Emissionen

Probenahme und Analyse sollen so erfolgen, dass Einzelstoffe ab einer Konzentration von $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ in der Prüfkammer nachgewiesen und quantifiziert werden, soweit technisch machbar. Es gelten die Rundungsregeln der Messergebnisse nach EN 16516 Kapitel 8.1.

3.6.1 Probenahme

Vor der Probenahme werden die Rohre gemäß EN ISO 16000-6 im Helium-Strom konditioniert. Probenahme auf Tenax TA gemäß EN 16516 mit max. 120 ml/min, z. B. während 60 Minuten, Volumen max. 5 Liter. Es sind zwei Probenahmen gleichzeitig durchzuführen. Um sicherzustellen, dass kein Minderbefund durch Überladung der Messrohre auftritt, sind entweder zwei Rohre (Haupt-/Kontroll-Rohr) hintereinander zu schalten oder zwei Probenahmerohre mit unterschiedlichen Probenahmeverolumina (z. B. 2 Liter und 5 Liter) zu verwenden.

Die Verwendung von Aktivkohle als Adsorptionsmittel ist nicht zulässig, da Aktivkohle für polare Stoffe (z. B. Alkohole, Glykolether etc.) eine sehr schlechte Wiederfindungsrate besitzt.

3.6.2 Analyse

3.6.2.1 Desorption und Injektion

Die Geräteparameter müssen vom Prüflabor für die eingesetzten Geräte ermittelt und angepasst werden.

Desorption der Rohre nach der Probenahme gemäß EN ISO 16000-6 durch Erwärmung im Helium-Strom auf z. B. 300°C . Empfohlen wird eine zweimalige Desorption zur sicheren Erfassung auch weniger flüchtiger Stoffe. Aufkonzentrierung in einer Kühlfalle bei z. B. -30°C . Injektion durch schnelle Erwärmung der Kühlfalle, z. B. in einer Minute auf 300°C .

3.6.2.2 Gaschromatographie

Kapillar-Gaschromatographie, mit 5 % Phenyl- / 95 % Methylpolysiloxan, mit Helium als Trägergas z. B. mit einer 30 m langen Säule, innerer Durchmesser (ID): 0,25 mm, Filmdicke (d): $0,25 \mu\text{m}$.

Die GC-Analyse muss geeignet sein, Stoffe bis einschließlich *n*-Docosan (*n*-C₂₂) sicher zu erfassen.

3.6.2.3 Identifizierung

Durch Spektrenvergleich anhand der Fragmentationen oder im SIM-Modus mit einem Scanbereich 33 – 425 amu. Identifizierung aller Einzelkomponenten, die bei einer Kalibrierung mit Toluol im TIC ein Signal von mehr als $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ergeben.

Die Identifizierung führt zu folgenden Identitäts-Kategorien:

- **ID-Kategorie 1: sicher identifiziert**
Bedingung: Retentionszeit und Massenspektrum eines Standards stimmen mit denen des Peaks überein.
- **ID-Kategorie 2: wahrscheinlich identifiziert**
Bedingung: Massenspektrum in Übereinstimmung mit Referenzspektrum aus der Spektrenbibliothek, Retentionszeit im Erwartungsbereich und weitere Hinweise auf die Identität (z. B. Auftreten anderer Isomerer desselben Stoffs).

- **ID-Kategorie 3: eventuell identifiziert**
Bedingung: Massenspektrum in Übereinstimmung mit Referenzspektrum aus der Spektrenbibliothek.
- **ID-Kategorie 4: nicht identifiziert**
Bedingung: keine hinreichenden Hinweise auf die Identität.

3.6.2.4 Quantifizierung

Kalibrierung soll gemäß EN 16516 durchgeführt werden. Mit einem internen Standard darf nur gearbeitet werden, wenn sichergestellt ist, dass der Peak des internen Standards keine Substanz aus der Luftprobe überlagert und verdeckt.

Für die identifizierten Einzelstoffe (Identitäts-Kategorie 1):

- Stoffe, für die ein Grenzwert vorliegt, werden anhand der Fläche im TIC mit den relativen Responsefaktoren quantifiziert, oder – bei unvollständiger chromatographischer Trennung – anhand der Responsefaktoren für charakteristische Fragmentionen.
- Alle anderen Stoffe werden anhand der Fläche im TIC mit Toluol als Referenzsubstanz zur Kalibrierung quantifiziert (Toluoläquivalent).

Die Ergebnisse des ersten und des zweiten hintereinander geschalteten Messrohres werden ggf. addiert. Falls für einzelne Substanzen auf dem zweiten Messrohr mehr als 25 % der Menge gefunden wird, die sich auf dem ersten Messrohr befand, dann ist das Ergebnis als „größer als“ zu kennzeichnen, weil relevante Minderbefunde nicht ausgeschlossen werden können.

Nur Stoffe, die bei einer Kalibrierung mit Toluol im TIC ein Signal von mehr als $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ergeben, werden in die Quantifizierung des TVOC, TSVOC und des R-Wertes einbezogen. Quantifizierte Stoffe mit weniger als $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ sollen als „ $< 5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ “ oder „kleiner als $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ “ angegeben werden, da die Messunsicherheit im Bereich unterhalb von $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ eine genaue Angabe nicht zulässt. Eine genaue Angabe von niedrigen Ergebnissen bis zu $1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ ist lediglich für karzinogene Stoffe vorzunehmen, soweit technisch machbar.

Flüchtige Stoffe wie z. B. Essigsäure werden von Tenax TA schlecht adsorbiert (geringe Kapazität). Für diese Stoffe ist deshalb im Zweifel das Ergebnis der Messrohre mit der höchsten gemessenen Konzentration maßgeblich.

Da Essigsäure nach EN 16516 mit dieser Prüfmethode nicht quantitativ bestimmt werden kann, werden Ergebnisse für Essigsäure nicht in den TVOC und den R-Wert eingerechnet.

3.6.2.5 Komplexe Stoffgemische (Cluster)

Komplexe Stoffgemische, die im Gaschromatogramm nicht aufgetrennt werden und als „Berg“ („Cluster“) von Signalen auftreten, werden wie in Kapitel 8.2.5.2 „Quantifizierung“ der EN 16516 beschrieben, ausgewertet und mit Hilfe des TIC-Responsefaktors für Toluol quantifiziert.

Eine mögliche Zuordnung des Clusters zu einem NIK-Wert ist dabei zu beachten, in diesem Fall soll die Stoffbezeichnung aus der NIK-Liste verwendet werden.

3.6.2.6 Normierung und Umrechnung

Prüfergebnisse, die mit höheren als den in diesem Dokument angegebenen Auftragsmengen erzielt wurden, werden direkt und ohne Umrechnung mit den Einstufungswerten der Emissionsklassen verglichen.

Eine Ausnahme besteht für zwei Produktgruppen der GEV-Produktmatrix:

- Produktgruppe 1.1.1: Wässrige Grundierungen
- Produktgruppe 1.2: Dünnpflüssige Fixierungen und Klebstoffe

Wenn bei diesen Produktgruppen die Messungen mit geringeren Auftragsmengen als den Norm-Auftragsmengen erfolgt sind, ergibt sich das Ergebnis durch folgende rechnerische Korrektur des Messwerts:

$$\text{Ergebnis } (\mu\text{g}/\text{m}^3) = \frac{\text{Messwert } (\mu\text{g}/\text{m}^3) \times \text{Normauftrag } (\text{g}/\text{m}^2)}{\text{realer Auftrag } (\text{g}/\text{m}^2)}$$

Zur Information – Normauftrag bei diesen beiden Produktgruppen:

- Produktgruppe 1.1.1 „Wässrige Grundierungen“: 10 g Trockensubstanz / m²
- Produktgruppe 1.2 „Dünnpflüssige Fixierungen und Klebstoffe“: 100 g/m².

Bei den Prüfungen dürfen der vorgegebene Beladungsfaktor nicht unterschritten und die vorgegebene Luftwechselrate nicht überschritten werden.

Aus Messwerten, die mit höheren Beladungsfaktoren oder niedrigeren Luftwechselraten ermittelt wurden, wird das Prüfergebnis durch folgende Normierung auf die vorgegebenen Zielwerte ermittelt:

$$\text{Ergebnis } (\mu\text{g}/\text{m}^3) = \frac{\text{Messwert } (\mu\text{g}/\text{m}^3) \times \text{Zielwert für den Beladungsfaktor } (\text{m}^2/\text{m}^3)}{\text{bei der Prüfung verwendeter Beladungsfaktor } (\text{m}^2/\text{m}^3)}$$

$$\text{Ergebnis } (\mu\text{g}/\text{m}^3) = \frac{\text{Messwert } (\mu\text{g}/\text{m}^3) \times \text{bei der Prüfung verwendete Luftwechselrate (pro Stunde)}}{\text{Zielwert für die Luftwechselrate (pro Stunde)}}$$

Bei Prüfungen mit niedrigeren Beladungsfaktoren oder höheren Luftwechselraten ist eine Umrechnung auf die Normwerte nicht zulässig.

3.6.2.7 TVOC, TVOC, TSVOC, R-Wert, Summe der VOC ohne NIK-Wert

Die Ergebnisse werden, in Abhängigkeit von der Retentionszeit des jeweiligen Stoffs auf einer schwach polaren Säule gemäß 3.6.2.2, zu folgenden Summenparametern aufsummiert:

- **TVOC:**
Alle Stoffe ab 5 µg/m³ im Gaschromatogramm zwischen und einschließlich *n*-Hexan und *n*-Hexadecan (*n*-C₆ – *n*-C₁₆), berechnet als Toluoläquivalent (ohne Berücksichtigung der Emissionen von Essigsäure (siehe 3.6.2.4)). Alle in Anhang G der EN 16516 aufgeführten Substanzen werden mit einbezogen, auch wenn sie unter bestimmten Prüfbedingungen nach *n*-Hexadecan oder vor *n*-Hexan eluieren.
- **TSVOC:**
Alle Stoffe ab 5 µg/m³ im Gaschromatogramm nach *n*-Hexadecan (> *n*-C₁₆) und bis *n*-Docosan (< *n*-C₂₂), berechnet als Toluoläquivalent. Alle in Anhang G der EN 16516 aufgeführten Substanzen werden ausgeschlossen, auch wenn sie unter bestimmten Prüfbedingungen nach *n*-Hexadecan eluieren.

- **TVOC (nur für Produkte gemäß 3.2.1.8):**
Alle Stoffe ab $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ im Gaschromatogramm vor *n*-Hexan ($< n\text{-C}_6$), berechnet als Toluoläquivalent.
- **Weitere:**
Für EC 1^{PLUS} werden der R-Wert (ohne Berücksichtigung der Emissionen von Essigsäure (siehe 3.6.2.4)) sowie die Summe der nicht-bewertbaren VOC gemäß [AgBB-Bewertungsschema](#) in der jeweils aktuellen Fassung dokumentiert. Für EC 1 wird der R-Wert (ohne Berücksichtigung der Emissionen von Essigsäure (siehe 3.6.2.4)) gemäß AgBB-Bewertungsschema in der jeweils aktuellen Fassung dokumentiert. Dies betrifft auch die VVOC und SVOC mit NIK-Wert, die mittels Probenahme auf Tenax und auf DNPH-Rohre analysiert werden.

3.6.2.8 Präzision und Richtigkeit der Ergebnisse

Anzustreben ist eine Wiederholbarkeit der Luftmessung an der Prüfkammer an demselben Prüfkörper innerhalb eines Prüflabors von $\pm 20 \%$ oder besser. Im Spurenbereich unter $5 \mu\text{g}/\text{m}^3$ muss allerdings eine größere Unsicherheit akzeptiert werden.

Besondere Sorgfalt ist auf die Nachverfolgbarkeit und Genauigkeit der Kalibrierung sowie auf die Kenntnis und Berücksichtigung der Wiederfindungsraten zu verwenden.

3.7 Dokumentation der Ergebnisse

3.7.1 Interne Dokumentation im Prüflabor

- **Prüfmaterial:**
Bezeichnung, Verpackung, Charge und Produktionsdatum (wenn bekannt), Festkörpergehalt (bei Vorstrichen/Grundierungen), Eingangsdatum im Labor.
- **Prüfkörper:**
Glasplatte (Länge, Breite), ggf. Mischvorgang, Auftragsmenge (Gewicht vor und nach der Belegung), Art des Auftragsverfahrens (verwendetes Auftragsgerät).
- **Prüfkammer, Konditionierungskammer:**
Typ und Maße, Temperatur (Mittelwert und Verlauf), relative Feuchte (Mittelwert und Verlauf), Luftvolumenstrom (in Liter/Stunde, Mittelwert und Verlauf).
- **Luftprobenahme:**
Zeitpunkt (nach Probenvorbereitung), Dauer, Adsorbens, Volumenstrom, Probenahmeverfahren.
- **Lagerung:**
Lagerungsdauer in der Prüfkammer/Konditionierungskammer (in vollen Stunden).
- **Ergebnisse:**
Alle Messwerte entweder als Einzelwerte oder Mittelwert aus der doppelten Probenahme.

Die Erfassung der Rohdaten erfolgt entsprechend dem Qualitätssicherungssystem (QS-System) des Prüflabors.

3.7.2 Bericht an den Auftraggeber

Der zusammenfassende Bericht an den Auftraggeber enthält mindestens eine Aussage über die Anwesenheit oder Abwesenheit der K-Stoffe gemäß Punkt 3.4 sowie Informationen über die Emissionen nach Punkt 3.5 und 3.6 an allen Messtagen.

3.7.3 Archivierung

Die Ergebnis-Dokumentation ist vom Prüflabor mindestens zehn Jahre lang zu archivieren, Rückstellmuster der geprüften Muster zwei Monate und die analytischen Rohdaten, TIC, Massenspektren mindestens zehn Jahre lang. Ansonsten sind die Archivierungs-Vorschriften des QS-Systems des Prüflabors zu befolgen.

3.8 Qualitätskontrolle

Kontrollkarten sind für die Prüfkammern und für die Analytik zu führen.

Blindwertkontrolle durch eine Probenahme vor Beginn der Kammerprüfung.

Kontrolle der Vollständigkeit der Probenahme gemäß Punkt 3.6.1. Eine doppelte Luftprobenahme auf zwei Probenahme-Sets ist wichtig, um Zufallsfehler sicher ausschließen zu können.

Kontrolle aller Berechnungen und jeder Übertragung von Daten zwischen zwei Blättern oder in die EDV durch eine zweite Person.

In regelmäßigen Zeitabständen werden zwei Prüfkörper desselben Musters angefertigt und parallel für beide Proben die Emissionen bestimmt. Zusätzlich wird zur Kontrolle der Wiederfindungsrate aus der Prüfkammer in größeren Abständen ein möglichst inerter Stoff in die Kammer dosiert.

Zur Kontrolle der Analysenmethode werden regelmäßig Messrohre, die mit einem Stoff in bekannter Menge belegt wurden, analysiert.

4. Änderungsdienst

Verantwortlich für den Inhalt der beschriebenen Prüfmethode ist der Technische Beirat der GEV. Verantwortlich für die Dokumentation und den Änderungsdienst ist die GEV.

5. Referenzen

EN 16516

EN ISO 16000 Teile 3, 6, 9 und 11

ISO 17025

DIN 1045-2